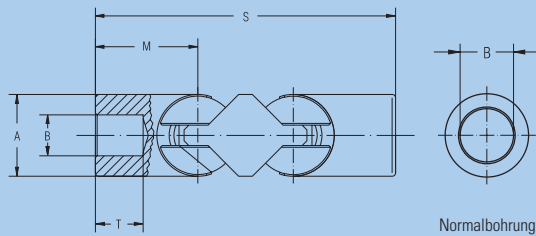


Kugel-Gelenke

Baureihe 0.800.3

doppelt, Normalbohrung

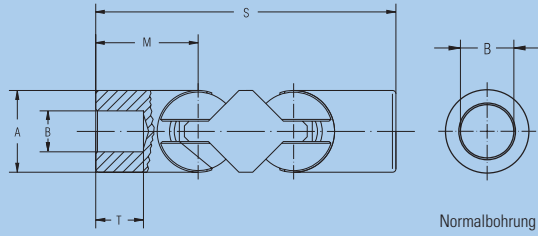


Kugel-Gelenke, doppelt, Normalbohrung

Bestell-Nr.		0.820.300	0.824.300	0.828.300	0.832.300	0.836.300	0.840.300	0.845.300
Md _{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	–	–	–	–	–	–	–
*D ^{P9}	mm	–	–	–	–	–	–	–
*F ^{H9}	mm	–	–	–	–	–	–	–
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich
 Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment
 Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang

0.800

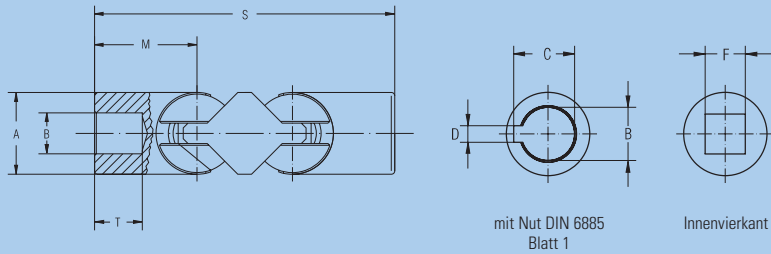


0.850.300	0.855.300	0.860.300	0.865.300	0.870.300	0.880.300	0.890.300	0.896.300	0.897.300
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
25	30	35	40	45	50	60	70	75
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85

Kugel-Gelenke

Baureihe 0.800.3

doppelt, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1; Innenvierkant



Kugel-Gelenke, doppelt, Bohrung mit Nut DIN 6885, Blatt 1

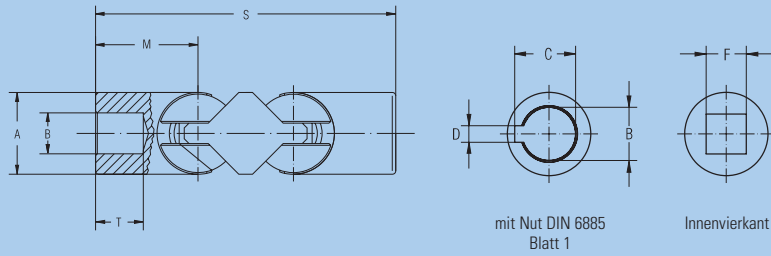
Bestell-Nr.		0.820.303	0.824.303	0.828.303	0.832.303	0.836.303	0.840.303	0.845.303
Md _{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	10	12	14	16	18	20	22
*C ^{+0,2}	mm	11,4	13,8	16,3	18,3	20,8	22,8	24,8
*D ^{P9}	mm	3	4	5	5	6	6	6
*F ^{H9}	mm	–	–	–	–	–	–	–
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

Kugel-Gelenke, doppelt, Innenvierkant

Bestell-Nr.		0.820.304	0.824.304	0.828.304	0.832.304	0.836.304	0.840.304	0.845.304
Md _{max}	Nm	20	30	50	60	120	160	200
Beugungswinkel β	°	35	35	35	35	35	35	35
Gewicht	kg	0,14	0,22	0,38	0,55	0,78	1,08	1,48
A	mm	20	24	28	32	36	40	45
*B ^{H7}	mm	–	–	–	–	–	–	–
*C ^{+0,2}	mm	–	–	–	–	–	–	–
*D ^{P9}	mm	–	–	–	–	–	–	–
*F ^{H9}	mm	10	12	14	16	18	20	22
M	mm	25	30	35	40	45	50	55
S	mm	74	88	103	118	133	148	163
T	mm	13	14	17	19	22	24	26

* = Kunden-Individuelle Bohr-Ø, Nut- u. Innenvierkant -Abmessungen möglich
 Md_{max} = max. zulässiges Drehmoment
 Anwendungsrichtlinien und Berechnungsunterlagen siehe technischer Anhang

0.800



0.850.303	0.855.303	0.860.303	0.865.303	0.870.303	0.880.303	0.890.303	0.896.303	0.897.303
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
25	30	35	40	45	50	60	70	75
28,3	33,3	38,3	43,3	48,8	53,8	64,4	74,9	79,9
8	8	10	12	14	14	18	20	20
–	–	–	–	–	–	–	–	–
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85

0.850.304	0.855.304	0.860.304	0.865.304	0.870.304	0.880.304	0.890.304	0.896.304	0.897.304
290	440	520	700	820	930	1060	1250	1370
35	35	35	35	35	35	35	35	35
2,08	2,62	3,65	4,78	5,88	8,52	11,7	15,5	21,8
50	55	60	65	70	80	90	100	110
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	–	–
25	30	32	36	40	42	50	54	58
62,5	67,5	82,5	95	105	115	130	145	160
185	200	237	267	292	322	362	404	444
30	35	42	46	52	58	70	80	85